SEANIUM

Mode d'emploi

Modelage

Suivre les prescriptions générales pour les alliages nickel-chrome en respectant une épaisseur minimale des parois de 0.3mm

Mise en revêtement

Utiliser uniquement un revêtement à base de phosphate, type VESTRA SPEED, avec ou sans cylindre,

Préchauffage du cylindre

maintenir le cylindre, selon sa dimension, à une température de 900 °C à 920°C pendant 30 à 40 minutes

Fonte et coulée

Utilisé un creuset céramique éventuellement traité au nitrure de Silicium

Le creuset devra être réservé à cet alliage

Température de coulée : 1410 °C

Coulée à la flamme : avec un chalumeau oxy-propane réglé avec soin. La flamme ne doit pas être oxydante mais légèrement
Réductrice. Déclencher dés l'affaissement des plots

Coulée Haute fréquence (induction) : déclencher dés que les plots s'affaissent. Ne pas percer la gangue

Laisser refroidir le cylindre au moins jusqu'à une température de 400°C avant démoulage

Dégrossissage

Dégrossir avec des meulettes liant céramique, type Lab White de SHOFU, à basse vitesse (5 à 10000 trs/mn)

Sablage : 50µm à 110µm

Nettoyage

Nettoyer les armatures aux ultrasons avec de l'acétate d'éthyle ou au jet vapeur

Oxydation

Le fabricant préconise une oxydation à 960°C

Cuisson de la céramique

Suivre le mode d'emploi de la céramique. Surveiller le compatibilité du CET.

L'utilisation d'un bonding n'est pas obligatoire

Brasage

Avant cuisson : Utiliser la brasure NiCr 367

DISTRIBUE PAR SDC

SDC société des cendres

74, rue Berthie Albrecht
94400 VITRY SUR SEINE
' 01 49 61 41 41
7 01 49 61 41 59